

2液型ウレタン樹脂下塗り塗料

ウルトラサフ

- 1 系統 溶剤2液型ウレタン樹脂下塗り塗料
- 2 特徴 1) 色相効果により上塗りの隠蔽性を向上させます。
2) 研磨性に優れ、#800ペーパーでの水研ぎが可能です。
3) 標準と厚塗りの二通りの使い方ができます。
- 3 用途 電着パーツ, 防錆鋼板, アルミ, 焼付塗膜, ポリエステルパテ
- 4 適用上塗 ハイアート3000 ハイアート5000
ハイアートCBエコ

5 塗料性状

項目	主 剤	硬化剤(ハードナー)
容姿	2液(10:1)	
荷姿	16kg, 4kg, 1kg	400g
色相	各色	無色透明
密度	1.51(グレー)	1.08
粘度	93KU(グレー)	25秒(FC#4)
不揮発分	70.5%(グレー)	76.9%
引火点	24.0°C(グレー)	4.5°C
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第1石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当なし	該当なし

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

6 原色一覧

グレー マルチグレー ブラック レッド

7 塗装基準

	標準仕様	厚塗り仕様
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。	
塗装方法	エアスプレー	
配合比	2液(10:1)	
希釈剤	ウレタンマルチシンナー	
希釈率(%)	20~40	5~20
塗布量(g/m ²)	250~350	450~550
標準膜厚(μm)	140~160	290~310
ポットライフ	1時間(23°C)	

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

8 研磨可能時間

	温度条件	標準仕様	厚塗り仕様
研磨可能時間	10°C	4時間以上	9時間以上
	20°C	2時間以上	6時間以上
	30°C	1時間以上	3時間以上
	強制乾燥	40°C×5分 + 60°C×15分	40°C×5分 + 60°C×30分

2液型ウレタン樹脂下塗り塗料

ウルトラサフ

9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	乾燥時間 (23℃)
下地処理	シンナー、ワックスオフライト等の脱脂剤により、基材表面に付着している汚染物質、油分を除去する。					
パテ処理	使用用途に適応したポリエステルパテを選定する。 (推奨: スチレンフリーパテ3, ハスラーパテなど)					
下塗り	ウルトラサフ	主剤: 硬化剤 10:1	20 ~ 40 ウレタン マルチシンナー	250 ~ 850	エアスプレー	(研磨可能時間) 2時間以上
上塗り	使用用途に適応したポリエステルパテを選定する。 (推奨: ハイアート5000, ハイアートCBエコなど)					

10 荷姿

製品名	荷姿
ウルトラサフ グレー	16kg, 4kg
ウルトラサフ ブラック	4kg, 1kg
ウルトラサフ レッド	1kg
ウルトラサフ マルチグレー	4kg
ウルトラサフ 専用硬化剤	400g
ウレタンマルチシンナー(5, 10, 20, 30, 40, 50)	16L, 3.5L

11 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) シンナーは専用シンナー以外のものを使用しないでください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 4) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 5) 気温5℃以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 6) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 7) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護メガネ・保護手袋等を着用してください。
- 8) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 9) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(安全データシート)を参照してください。